

**PU8905SRA905****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opis izdelka**

| | |
|--|--|
| Tehnologija proizvodna | Barva v prahu za dekorativno zunanjo uporabo |
| Uporaba v industriji | npr. v panogi izdelava vozil |
| Potek | zelo dobro |
| Odpornost proti svetlobi in vremenu | dobro |

Splošne lastnosti izdelka

| | | | |
|------------------------------------|---|--------------------|----------------------|
| Osnova vezivnega sredstva | poliuretan (brez stranskih produktov) | | |
| Barvni ton | RAL9005 Globoko črna | | |
| Stopnja sijaja | visoko sijajna | 90-100 GU, Kot 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Gostota | 1,1-1,3 g/cm ³ | | teoretična določitev |
| Debelina testnega sloja | 90 +/-5 µm | | |
| Obstojnost pri skladiščenju | v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Barve v prahu morajo biti skladiščene v hladnih in suhih prostorih. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam. | | |

Uporaba in predelovanje

| | | | |
|---------------------------|--|--|----------------------|
| Predhodna obdelava | Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje, kromiranje) v skladu z zahtevami. Za to se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. | | |
| Poraba | približno 0,1 kg/m ² , debelina sloja 90 µm | | teoretična določitev |
| Priprava | Corona | | |

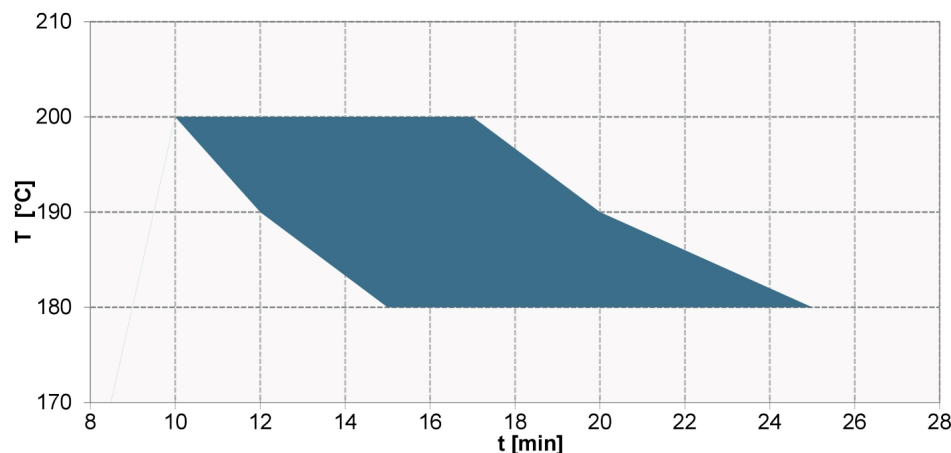


PU8905SRA905

FREIOTHERM-Barva v prahu

Strjevanje

Diagram pečenja preizkušen z barvnin tonom RAL 9005.



| | | | |
|---|-----|------|------|
| Objekt Temperatur in °C Object Temperature in °C | 180 | 190 | 200 |
| Haltezeit Minimum in Minuten Holding time minimum in minutes | 15 | 12,5 | 10 |
| Haltezeit Maximum in Minuten Holding time maximum in minutes | 25 | 20 | 17,5 |

Opomba o strjevanju

Obarvana površina = pogoji peke z dobrimi končnimi lastnostm.

Opisani pogoji ustvarjanja temeljnega premaza temeljijo na rezultatih laboratorijskih testov in zato predstavljajo samo kažipot za nastavitve premazovalnikov predelovalnega podjetja. Odgovornost za zagotovitev popolnega utrjevanja premaza nosi predelovalno podjetje. Popolna strditev premaza se preverja s pomočjo reprezentativnih originalnih delov pod serijskimi pogoji z dopolnilnimi analitičnimi preverjanji in testirani obstojnosti. Za posvetovanje smo vam z veseljem na voljo.

Kompatibilnost

Preveriti je treba združljivost z drugimi prašnimi premazi.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Nadaljnja obdelava

Za premazovanje, potiskanje ali lepljenje mora biti lakirana površina brez masti, silikona in prahu ter suha.

Pri lepljenju je potrebno predhodno čiščenje s čistilom, ki je združljivo z lakom, npr. 50 % izopropanol v vodi.

Mehanske preiskave

"Cross - cut" - preizkus oprijemljivosti

Gt 0

DIN EN ISO 2409

**PU8905SRA905****FREIOTHERM-Barva v prahu****Opombe****Sistemski premaz**

Možna je integracija v koncept sistemske barve kot horizontalna sistemska barva (različne barve enakega videza) ali vertikalna sistemska barva (del večplastne strukture). Več informacij na www.freilacke.de/systemlacke.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.